MANUAL DE INSTRUÇÕES DA ESTAÇÃO DE SOLDA SMD ANALÓGICA CONJUGADA FERRO + AR QUENTE MODELO TS-2850

Leia atentamente as instruções contidas neste manual antes de iniciar o uso do instrumento

ÍNDICE

As especificações contidas neste manual estão sujeitas à alteração sem prévio aviso, com o objetivo de aprimorar a qualidade do produto.

1. INTRODUÇÃO

Esta é uma estação de Solda Profissional que foi desenvolvida para atender as necessidades da eletrônica tanto em bancadas de conserto como na indústria, devido à sua alta qualidade, durabilidade, estabilidade e desempenho.

São de fundamental importância a completa leitura do manual e a obediência às instruções aqui contidas, para evitar possíveis danos à estação, ao equipamento sob reparo ou queimaduras no usuário.

Uma Estação de Solda ou Re-Trabalho é um equipamento delicado e requer um operador habilitado tecnicamente, caso contrário, poderá ser danificada.

Ao contrário de um eletrodoméstico comum, a Estação de Solda poderá ser danificada caso o usuário cometa algum erro de operação.

Assim sendo, informamos que não será considerado como defeito em garantia, quando um aparelho, mesmo dentro do prazo de validade da garantia, tiver sido danificado por mau uso.

2. REGRAS DE SEGURANÇA

a. Antes de ligar a Estação na tomada, certifique-se de que a tensão da rede elétrica (127V ou 220V) é compatível com a tensão da estação.

b. Use tomadas com aterramento (três pinos).

c. Mantenha sempre estanhada a ponta do ferro para prolongar a vida útil da mesma.

d. Não ligue a Estação sem que o ferro esteja conectado, caso contrário, poderá danificar a estação.

e. Mantenha sempre úmida a esponja vegetal de limpeza da ponta.

f. Evite manter a estação em altas temperaturas por períodos prolongados ou ociosamente.

g. Manuseie o ferro com cuidado e nunca bata-o para tirar a solda, caso contrário a resistência de cerâmica será quebrada.

h. Nunca limpe a ponta com materiais abrasivos nem limas.

3. ESPECIFICAÇÕES

3.1 Da Parte do Ferro

a. Visor: Analógico com LED indicador.

b. Temperatura Ajustável: 200 ~480 ºC.

c. Tensão de entrada: 127V ou 220V AC.

d. Resistência do Ferro: 50W / 24V AC cerâmica.

e. Comprimento e Peso do ferro com o cabo: 190g / 1,2 m.

f. Ponta aterrada e intercambiável sem parafuso especial para SMD.

g. Potência consumida: 60W.

h. Gabinete ante eletrostática (**ESD-SAFE**).

i. A Estação vem acompanhada de um suporte, uma esponja vegetal e um manual de instruções.

3.2 Da Parte do Ar Quente

Obs.: O bico do canhão de ar e / ou o bocal irão apresentar um leve escurecimento devido aos testes feitos pelo Controle de Qualidade.

Potência consumida	320W Máx (em Funcionamento)
Jato de Ar	Compressor tipo Diafragma
Vazão	24L / minuto (máx)
Temperatura do Ar	100 ~420 ºC

Alimentação	127V ou 220V 50/60 Hz
Dimensões (mm) e Peso	187(L) X 135(A) X 245(P) aprox. 4,2kg
Alimentação	127V ou 220V 50/60 Hz

A estação de Retrabalho SMD acompanha os seguintes acessórios:

Uma Pinça Extratora (com uma ponta extra).
Quatro Bocais sendo: A1124; A1125; A1126; A1130.

4. OPERAÇÃO DA PARTE DO FERRO

4.1 Preparação do Suporte do Ferro de Solda.

Para preservar e prolongar a vida útil da esponja vegetal e principalmente da ponta do ferro, siga os seguintes passos antes de começar o uso do suporte.

a. Retire o miolo da esponja e coloque-o em um dos quatro orifícios existentes no recipiente de água do suporte.

b. Encha o recipiente de água até cobrir os orifícios.

c. Umedeça a esponja até que ela inche por completo e coloque-a no recipiente do suporte. (**não deixe encharcada**).

Obs.: À medida que a água da esponja for evaporando, a água do recipiente irá subindo através do miolo, fazendo assim com que a esponja se mantenha na umidade ideal para o uso.

Obs. 2: Limpe a ponta do ferro no orifício da esponja, pois assim o excesso de solda da ponta cairá dentro da água e não ficará grudado nem na esponja nem no suporte.

4.2 Ajuste da Temperatura.

a. Conecte o plugue do ferro de solda no soquete que se encontra no painel frontal.

b. Ligue a Estação através da chave **'0 - '** que se encontra no painel.

c. Gire o potenciômetro para a posição referente à temperatura desejada.

d. Aguarde até que o LED indique que a ponta está na temperatura ajustada.

Obs.: O LED indica quando o aquecimento está acionado, ou seja, quando a temperatura ajustada é maior que a atual, então o aquecimento é acionado para que a ponta atinja a temperatura que foi ajustada. Quando a ponta atinge a temperatura ajustada ou é feito um ajuste menor do que a temperatura atual, então o aquecimento é desativado para que a ponta possa esfriar até a temperatura ajustada.

4.3. Manutenção

Para garantir um bom funcionamento e maior durabilidade da sua Estação de Solda, observe os seguintes passos.

a. Mantenha sempre estanhada a ponta do ferro. **O estanho que sobra na ponta, só deve ser retirado no momento do uso e não no momento de guardar o ferro no suporte.**

b. Nunca utilize materiais abrasivos para limpeza da ponta e das partes metálicas da Estação.

c. Ao se formar uma crosta de óxido sobre a ponta, deixe esfriar totalmente o ferro e depois retire a crosta forçando com um pano embebido em álcool isopropílico e então aqueça e estanhe imediatamente a ponta.

d. Retire e limpe a ponta a cada 20 horas de uso ou pelo menos uma vez por semana.

e. Obs.: Nunca retire a ponta com o ferro quente, deixe esfriar até a temperatura ambiente.

f. Não use produtos de limpeza que contenham cloro ou ácido.

g. Mantenha sempre água no recipiente do suporte do ferro para que a esponja fique úmida.

h. Lave a esponja regularmente para evitar que ela se decomponha.

5. OPERAÇÃO DA PARTE DO AR QUENTE

5.1 Preparação

a. Escolha uma ponta para a pinça extratora que seja adequada ao tamanho do CI. A pinça extratora FP tem uma ponta estreita (14mm), mas pode ser necessária uma ponta maior (30mm).

b. Escolha o bocal adequado ao tamanho do CI;

c. Afrouxe o parafuso do bocal;

d. Encaixe o bocal no ferro (canhão de ar);

e. Aperte o parafuso.

5.2 Dessoldagem

a. Ligue a chave POWER.

b. Regule o jato de ar e ajuste o controle de temperatura, depois que a temperatura for ajustada e o jato de ar regulado, aguarde por um tempo até que a temperatura estabilize. Sugerimos que a temperatura seja ajustada para 300ºC~350ºC. Quanto ao jato de ar, em caso de um bocal simples, o botão de jato de ar pode ser regulado para 1~5. Para outros bocais, o botão de jato de ar pode ser regulado para 4~7.

c. Coloque a pinça extratora por baixo do CI. Se a largura do CI não for adequada ao tamanho da ponta da pinça, regule a largura da ponta de forma manual.

d. Derreter a solda: Segure o ferro (canhão de ar) e direcione o bocal para a parte a ser dessoldada, deixe o ar quente derreter a solda. Evite encostar nos terminais do CI.

e. Retirar o CI: Quando a solda estiver derretida, a pinça extratora levanta por si só o CI e então ele pode ser retirado.

f. Desligue a chave POWER.

g. Depois de desligar a chave POWER, o jato de ar automático começará a funcionar. O ar frio circulará, fazendo cair a temperatura dos elementos de aquecimento e do ferro (canhão de ar). Assim, durante o estágio de resfriamento, não desconecte a estação da tomada. Após 1 minuto a estação será desligada automaticamente. Caso o equipamento não seja usado durante um longo período de tempo, desligue-o da tomada.

h. Retirar qualquer resíduo de solda: Depois de retirar o CI, retire os resíduos com fita dessoldadora.

5.3 Soldagem

a. Aplicar pasta de solda: Aplique a pasta de solda adequada e posicione o SMD na placa de circuito impresso.

b. Pré-aqueça o SMD

c. Direcione o ar quente sobre os terminais uniformemente.

d. Limpeza: Depois de concluir, limpe os resíduos com álcool isopropílico ou com outro produto que seja mais indicado.

Nota: É eficiente soldar com ar quente. Entretanto, é possível que isso provoque mini bolhas de solda, curtos e assim por diante. Sugerimos que sejam cuidadosamente verificadas as condições da PCI após a soldagem.

5.4 Precauções

a. Quando encaixar o bocal, não exerça força demais sobre ele nem puxe a borda dele com um alicate. Também não aperte demais o parafuso.

b. Para encaixar o bocal, é necessário que o ferro (canhão de ar) e o bocal estejam frios.

c. Cuidado operando em alta temperatura: Não use a estação próxima a gases, papel ou outros materiais facilmente inflamáveis. O bocal e o ar liberado são muito quentes, podendo causar queimaduras no corpo humano. Nunca toque no bocal nem permita que o jato de ar quente seja direcionado à sua pele. No início, o ferro (canhão de ar) pode liberar fumaça branca, mas em seguida, isso não irá mais acontecer.

d. Depois do uso, assegurar o resfriamento da estação: Depois de desligar a chave POWER, a unidade automaticamente irá liberar um jato de ar frio. Durante o período de resfriamento, não desconecte a estação da tomada. Após 1 minuto, o equipamento irá parar automaticamente.

e. Não derrube nem sacuda muito a estação: A estação contém vidro de quartzo. Se a estação cair ou for fortemente sacudida, o vidro de quartzo irá quebrar.

f. Não desacople a bomba de ar.

g. Se, durante um longo período de tempo, o equipamento não for usado, a chave POWER deve ser desligada.

h. Se, no início do funcionamento, a temperatura estiver ajustada para mais de 350ºC, o botão do controle do jato de ar deve estar na posição 3~8.

i. Se a temperatura de funcionamento estiver acima de 450ºC, o botão do controle do jato de ar deve estar acima da posição 4.

6. GARANTIA

A TS-2850 é garantida sob as seguintes condições:

a. Por um período de um ano após a data da compra, mediante apresentação da nota fiscal original.

b. A garantia cobre defeitos de fabricação na **TS-2850** que ocorram durante o uso normal e correto da estação.

c. Esta garantia é válida para todo território brasileiro.

d. A garantia é válida somente para o primeiro proprietário da estação.

e. A garantia perderá a sua validade se ficar constatado: mau uso da estação, danos causados por transporte, reparo efetuado por técnicos não autorizados, uso de componentes não originais na manutenção e sinais de violação da estação.

f. Excluem se da garantia os acessórios e as resistências.

g. Todas as despesas de frete e seguro correm por conta do proprietário.